

Date: Monday, 7/9/2007 11:48:44 AM
User: Kim Johnston

31

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 33384		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: <i>NIA</i>	Part Number	: D350604041
This Issue	: 7/9/2007	S.O. No.	: <i>NIA</i>
Prsht Rev.	: NC	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
First Issue	: <i>NIA</i>	Project Number	: N/A
Previous Run	: 33383	Drawing Revision	: D/A1
		Material	: <i>NIA</i>
Written By	: <i>[Signature]</i>	Due Date	: 7/30/2007
Checked & Approved By	: <i>[Signature]</i>	Qty:	1 Um: Each
Comment	: Est Rev: Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Encl 10/12



KS 07.07.24 ①

Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

Encl 10/12

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *4/31 C207107110 ①*

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B *m102973*

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



H8/17 SP 1/8/17 SP



①

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes (No) DQA: R2 Date: 09/08/20
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 7/9/2007 11:48:44 AM
User: Kirh Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 33384

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	D32277

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	D30379

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev: E

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



U 07.08.22

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

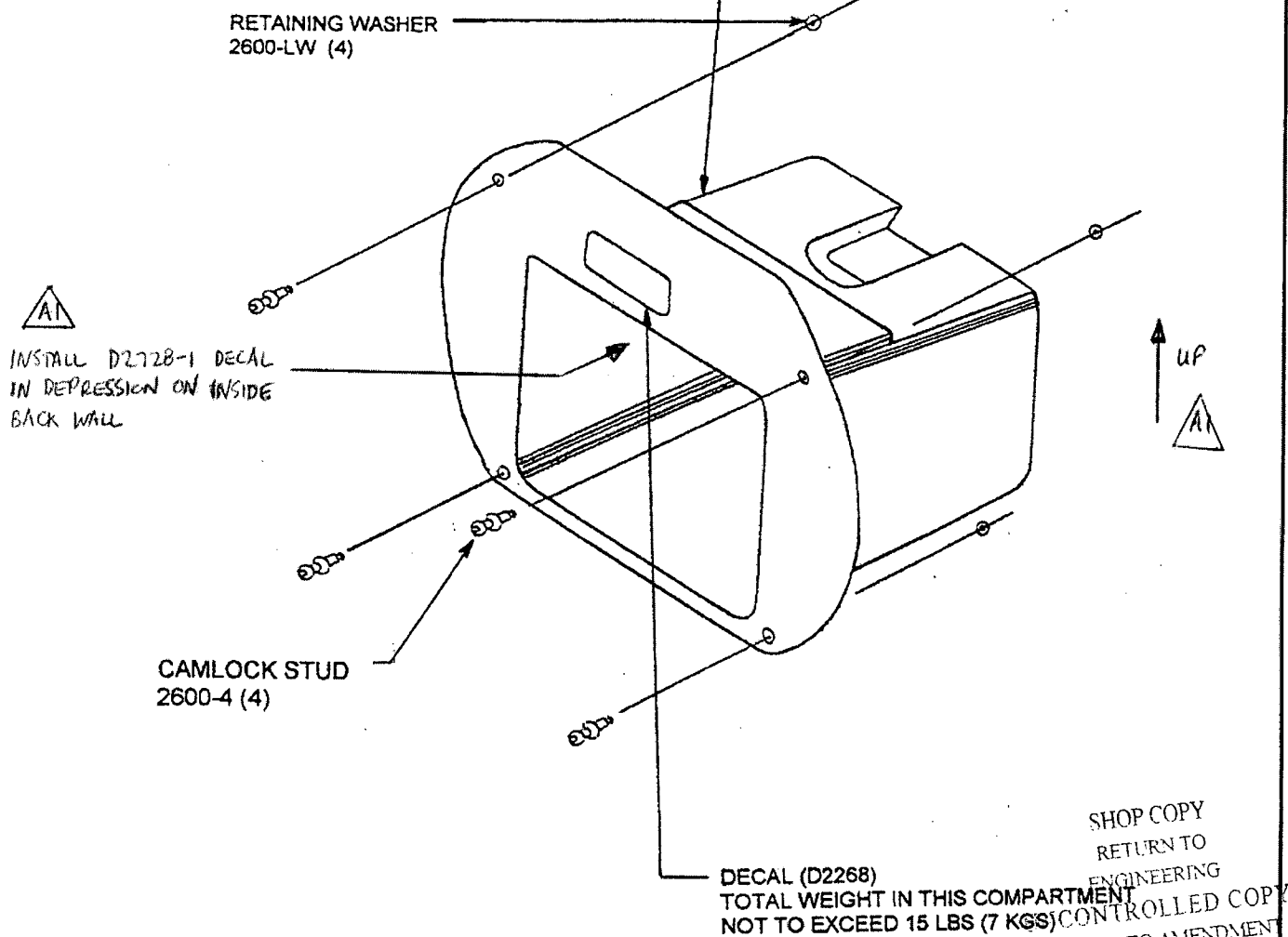
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN. BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	# RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE	

RELEASED
02.04.03



D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

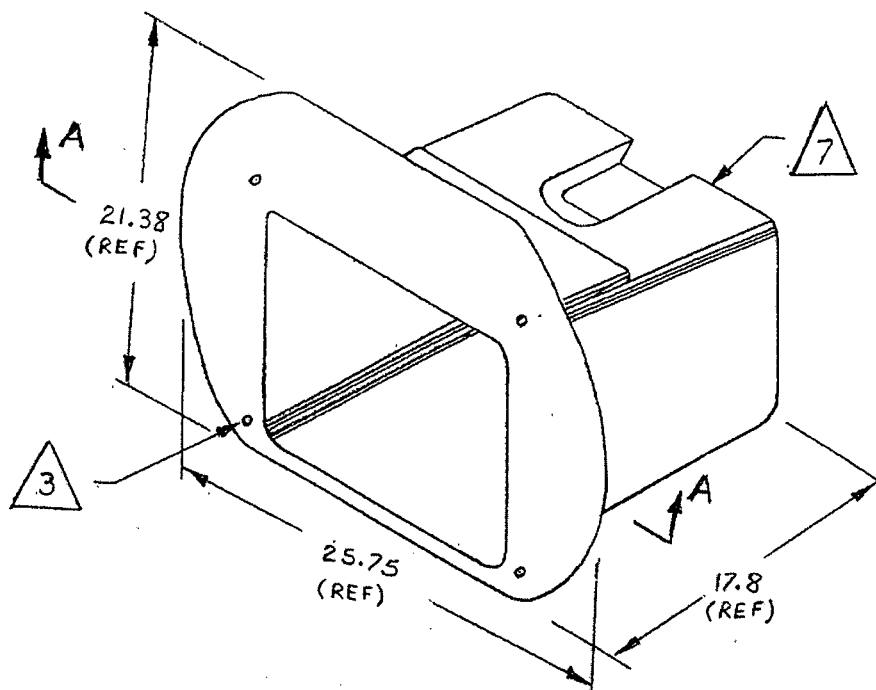
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART



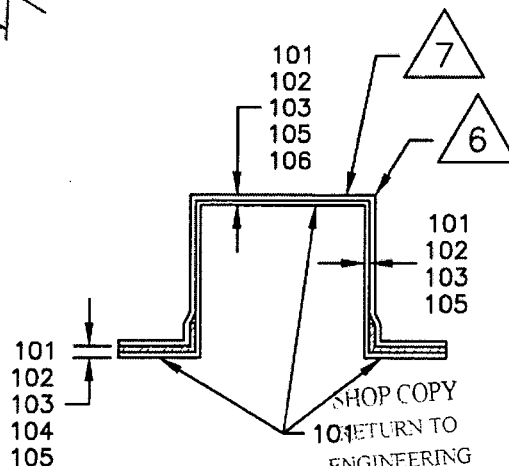
DESIGN JB	DRAWN BY <i>[Signature]</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01	TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER		SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.03 *[Signature]*



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz-RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER
NO. **33384**

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, Sième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12105
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
16/08/2007	10/07/2007	5415	C. Lavoie	PO0004131			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B33383 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42028 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B33384 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42029 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

[Signature]

Quality department

AQ-357



Lundi, 2007-07-30 14:34:53

Sylvie Harnel

Feuille de Procédé

Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Projet Numéro	: DKC134
Révision dessin	: A & D
Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Date Dûe	: 2007-08-13
Qté:	1 Udm: UNITE

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 42029
 Numéro Soumission : 1708
 Numéro B.A. :
 Date fois : 2007-07-30 No. B.V. :
 Date Rev. : NC
 Date fois : - - Type :
 Numéro précédente : 42028



Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 08 Retirer l'étiquette AAC0279 et le placard AAC0282.

Remarque additionnel

Numéro Job:



Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
-------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentaire Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total: 0.017 UNITE(s)
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.








Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: Aug-1-0 2007 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: CART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 42029		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
3.0	AC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005	
Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6251-2			
4.0	AC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-618-3			
5.0	AC0260	Acetone	
Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s) Acetone			
5.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 : Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% d'acétone. Quantité: <u>1</u> Date: AUG 13 2007 Sceau:  Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT Selon I.F. # DKC134-0003-5. Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce) À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70. Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement. Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat) Quantité: <u>1</u> Date: AUG 13 2007 Sceau: 			

Feuille de Procédé

Client: CART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42029

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Quantité: Date: Sceau:

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.680 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6251-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-618-3

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 3-6093-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s)

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-6219-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 13/07/07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS









Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs









Inscrire les informations suivantes: Humidité: 33%

Température: 22.8°C









Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 42029 Numéro Job: 	Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER Numéro Article: DKC134-0003
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Seq: Machine ou Opération: Description: </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> <p>Heure: <u>1:05</u></p> <p>Date: <u>AUG 13 2007</u></p> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div> Quantité: <u>1</u> Date: <u>AUG 13 2007</u> Sceau:  </div> <div> Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ </div> </div>	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 14.0 VAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. </div> <p>Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.</p> <p>N° de Lot: <u>1-6251-1</u></p>	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 15.0 VAC0275 Catalyst N° DDM-9 </div> <p>Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9</p> <p>N° de Lot: <u>1-6118-3</u></p>	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;">   </div> <p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART</p> <p>Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div> Quantité: <u>1</u> Date: <u>AUG 14 2007</u> Sceau:  </div> <div> Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ </div> </div>	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 17.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;">   </div> <p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs DÉMOULAGE DES PIÈCES</p> <p>Selon I.F.# DKC134-0003-5.</p> <p>Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.</p> <p>Autocontrôle de fabrication. (Visuel)</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div> Quantité: <u>1</u> Date: <u>AUG 14 2007</u> Sceau:  </div> <div> Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ </div> </div>	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42029	Numéro Article: DKC134-0003
Numéro Job: 	
Seq.: Machine ou Opération: Description :	
18.0	TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART  
Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs TRIMAGE DE FINITION Selon I.F.# DKC134-0003-5. Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone. Masquer la pièce à l'aide de paper mask. Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre. Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone. Percer les trous .257" Dia. selon le dessin. Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72. Masquer la pièce à l'aide de paper mask. Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin) Quantité: <u>1</u> Date: <u>AUG 14 2007</u> Sceau:  Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	
19.0	VAC0671 Dupont Primer N° 1104S Commentaire: Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-6149-1</u>
20.0	VAC0670 Dupont Activator N° 7975S Commentaire: Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5769-3 S.V.</u>   <u>1-6065-1</u>
21.0	VAC0672 Dupont Reducer N° 12375S Commentaire: Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5769-3</u>
22.0	PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  
Commentaire: Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL	

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 42029		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
<p>Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>AUG 14 2007</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>			
23.0	PEINT/PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs</p> <p>APPLICATION DE PEINTURE</p> <p>Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.</p> <p>Selon I.G. # Application de primer</p> <p>Laisser sécher pendant 3 heures.</p> <p>Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>AUG 14 2007</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>			
24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs</p> <p>FINITION GÉNÉRALE</p> <p>Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens</p> <p>À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>15-8-07</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>			
25.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
<p>Commentaire Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)</p> <p>Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-6149-1</u></p>			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42029

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq. Machine ou Opération: Description :

25.0 / AC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total: 0.3360 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6254-1

27.0 / AC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total: 0.0420 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5769-3

28.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: 1 Date: AUG 15 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

29.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

Quantité: 1 Date: AUG 15 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

30.0 / AC0280 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total: 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-6250-1

31.0 / AC0103 Washer 2600-LW (1127700)

Commentaire Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total: 4.0 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 2-5845-5

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42029

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

32.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Quantité: 1 Date: AUG 15 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

33.0 IDENTIFICATION 4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: _____

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: AUG 15 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

34.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 16-08-07 Sceau: Initiales: H.S.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job: 42029

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq. : Machine ou Opération: Description :

35.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
 EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 14/8/07 Sceau:



Quantité: Date: Sceau: